TOREFLEX

TORAY ha desarrollado una nueva generación de planchas flexográficas totalmente procesadas al agua: la línea de productos "TOREFLEX".

Aprovechando su tecnología propia en polímeros, que le ha permitido ofrecer desde hace años la mejor plancha tipográfica del mundo (TORELIEF), ha conseguido una plancha procesada al agua específica para flexografía y que puede ser utilizada tanto con tintas UV como con tintas base agua, la cual proporciona una alta calidad y prestaciones técnicas al sector. La especial composición de los polímeros de TORAY aporta a TOREFLEX unas incomparables cualidades, destacando su flexibilidad y sobre todo su resistencia al desgaste en la tirada. Las ventajas que representa un rápido acceso a la plancha acabada, utilizando un proceso muy respetuoso con el medio ambiente y exento de riesgos para los operarios, así como la mínima inversión necesaria, son factores que las diferencian claramente.

- Planchas procesadas solo con agua y una pequeña cantidad de detergente (tipo Calgonit). Listas para ser colocadas en máquina en tan sólo 30 minutos.

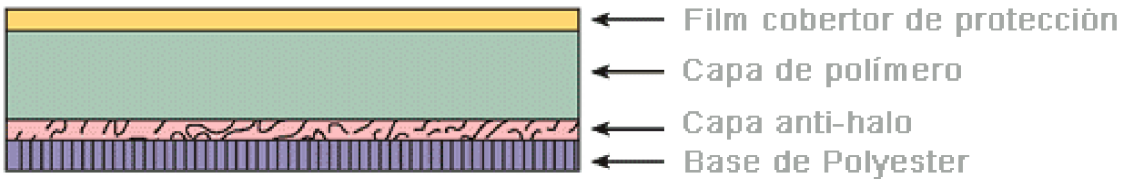
- Alta capacidad de copia y excelente latitud de exposición que permite una gran calidad de impresión tanto con tintas base agua como con tintas base UV.

- Excelente transferencia de tinta, que permite conseguir fondos uniformes y de alta densidad de color.

- Por su avanzada estructura, Toreflex es una plancha de gran resistencia al desgaste.

- La plancha mas flexible del mercado (facilidad de montaje).

- Excelente recuperación del golpe de impresión.



Las **planchas Toreflex** pueden ser preparadas inicialmente mediante una exposición en una prensa de contacto, usando un film negativo mate con una densidad superior a 4. Una vez insolada la imagen, la plancha puede ser lavada al agua.

El tiempo del proceso, de unos 30 minutos, puede ser conseguido utilizando un equipo en línea o stacker. Dugopa ofrece opciones de diferentes fabricantes.

Las planchas LT están disponibles en una variedad de grosores y durezas shore para diferentes aplicaciones.

Aplicaciones: Impresión de Etiquetas**,** Etiqueta Textil, Sobres, Pañuelos de Papel, Sacos y Bolsas (usando tintas base agua)

Características: Las planchas RII y HGR ofrecen adicionalmente las siguientes ventajas al usuario:

- Una solución extremadamente rentable para las aplicaciones anteriormente indicadas.
- Tiempo de procesado muy rápido.
- Elaboración libre de químicos.
- Ecológica, se procesa con agua.
- Totalmente compatible con tintas UV y al agua.

La gama de planchas RII y HGR ha sido formulada usando la ultima tecnología en polímero para ofrecer unas altas prestaciones en prensa con las siguientes ventajas;

- Excelentes propiedades de transferencia de tinta.
- Comportamiento dimensionalmente estable en máquina.
- Polímero resistente a la abrasión para una gran duración en tiradas largas.
- Puede ser guardado para reutilizarlo. (Remitirse al manual técnico para las condiciones ideales de almacenamiento)

TIPO	MJ / cm2
LT-114	5000 - 8000
LT-170	5000 - 8000

Especificaciones tecnicas

Tipo Plancha	RII - HGR
Grosor	1,14 mm-1,7 mm.
Relieve	0,6-1 mm(variable)
Base	Poliester
Film Covertor	Mate
Dureza Shore A	50/55° - 60/65°
Color	Verde
Lavado	Agua-Cepillado
Factor Distorsión	Ver Tabla
Gama Trama	150 lpi – 3%
Línea Fina	40 micrones
Punto Aislado	150 micrones

Elaboración

Parámetros Exposición	Pasos 16 a 17
Exposición Dorsal	10-60 sg.
Exposición Principal	4-10 minutos
Lavado	6-8 minutos
Temperatura Agua	50° C
Tiempo Secado	10 minutos
Temperatura Secado	60° C
Post Exposición	10 minutos
Germicida	10-15 minutos
Tiempo Total Procesado	30-45 minutos

REFERENCIA	Grosor	Dureza Shore A	Embalaje Flexible	Etiquetas	Envoltorio	Papel & Sacos	Cartón Ond.	Pre-Print Liner	Barniz	Factor Distorsión
LT-114 RII	1.14	50/55º	o	o				o	o	6.4
LT-114 HGR	1.14	60/65º	o	o						6.4
LT-114 D	1.14	50/55º		o					o	5.9
LT-170 RII	1.70	50/55º	o	o	o	o	o	o		9.9
LT-170 HGR	1.70	60/65º	o	o	o					9.9
LT-230	2.30	50/55º	o	o	o		o	o		13.5
LT-230 H	2.30	60/65º	o	o	o					13.5
LT-254	2.54	50/55º	o		o		o	o		15.2
LT-254 H	2.54	60/65º	o		o					15.2
LT-284	2.84	50/55º	o		o	o	o	o		17.1
LT-284 H	2.84	60/65º	o		o					17.1
FT-114	1.14	50/55º	o							6.4
FT-114 H	1.14	60/65º	o							6.4
FT-170	1.70	50/55º	o			o				9.9
FT-170 H	1.70	60/65º	o							9.9
FT-230	2.30	50/55º	o							13.5
FT-230 H	2.30	60/65º	o							13.5
FT-254	2.54	50/55º	o							15.2
FT-254 H	2.54	60/65º	o			o				15.2
FT-284	2.84	50/55º	o							17.1
FT-284 H	2.84	60/65º	o							17.1
CT-254	2.54	40º					o			15.2
CT-284	2.84	40º				o	o			17.1

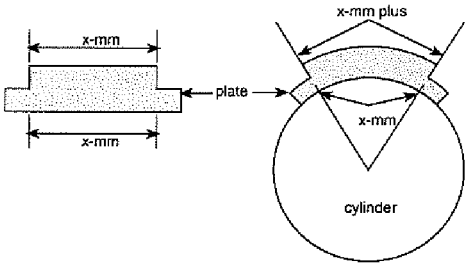
Tech News 2

TORAY

TOREFLEX

Adjustment for Image Elongation

When a plate is exposed on the flat and printed on the round, a certain amount of 'stretch' of the printing surface will occur and compensation to the print length is required by reducing the the negative. To determine the reduction of the negative the following formula may be useused,with reference to the table below.



Example : To Calculate the Distortion Factor Percentage, using LT-114D plate

$$\frac{(\text{Print Length in mm} - \text{Factor}) \times 100}{\text{Print length in mm}}$$

Print Length = [Cylinder diameter + 2x Plate Thickness + 2x Adhesive Foil Thickness] x 3.142

Say :	Cylinder Diameter	=	300.00 mm
	Plate Thickness x 2	=	2.28 mm
	Adhesive Tape x 2	=	0.76 mm
			303.04 mm x 3.142 = 952.15 mm Print Length

$$\frac{952.15 - (\text{Distortion Factor for Toreflex LT-114}) \ 5.9 \text{ mm} \times 100}{952.15} = 99.38\%$$

To Obtain the "Required' negative film size = Print Length x Distortion Factor %
= 952.15 mm x 99.38%
= 946.25 mm Negative Size

Distortion Factor values for Toreflex Plates

For Types LT-H FT and CT	Plate Thickness - mm	Base Thickness	Distortion Factor - mm
XX-114D	1.14	0.28	5.9
XX-114	1.14	0.16	6.4
XX-170	1.70	0.16	9.9
XX-230	2.30	0.16	13.5
XX-254	2.54	0.16	15.2
XX-284	2.84	0.16	17.1

DANTEX

DANTEX GRAPHICS LIMITED
Danon House, 5 Kings Road,
Bradford, England, BD2 1EY
TEL: +44 (0) 1274 777777
FAX: +44 (0) 1274 777766
http://www.dantex.com

TORAY

TORAY INDUSTRIES INC
8 - 1 Mihama 1 - Chome
Urayasu, Chiba 279-8555, Japan
TEL: +81 47 350 6049/6045 FAX: +81 47 350 6071

TOREFLEX

Solvent Resistance Chart

Chemical	Up to 5% gain	Up to 15% gain	Over 15% gain	Recommended Concentration %	Maximum Concentration %
U.V Ink	A				
Methyl Alcohol	A			100	
Ethyl Alcohol	A			100	
Isopropyl Alcohol	A			100	
n-propyl Alcohol	A			100	
n-butyl Alcohol	A			100	
Ethylene glycol	A				
Propylene glycol	A				
Glycerine	A				
Water	A			100	
Ethyl Acetate			X	15	25
Toluene			X	10	20
I-Propyl Acetate			X		
Benzene			X	10	20
n-propyl Acetate			X	15	25
Trichoroethylene			X		
MEK			X		
Ethyl Cellosolve		Æ		40	50
Hexane		Æ		40	50
Kerosene		Æ			
Solvent Ink		Æ			

Key :

A. Acceptable.
Æ. Partially Acceptable
X. Not Acceptable

Remarks :

1. Data presented is based on weight gain after dip test for 24 hours at 25˚C
2. Values given are for guidance only.
3. Users should satisfy themselves with regard to a particular compatibility.

For further information please contact our Technical Services Department